

**L'ENSEMBLE SAINT-DENIS**

**& I'ENSEMBLE ARIOSO**

# **Concert**

**Chœur, Solistes & Orgue**

**- sous la Direction de Catherine MITONNEAU -**

**Haendel**

**Purcell**

**Weber**

**Mardi 16 août 2011 à 20h45**

**En l'église de POLIGNAC**



Prix des billets 8€ ( gratuit pour les moins de 12ans )